Bottoms Associates Inc.

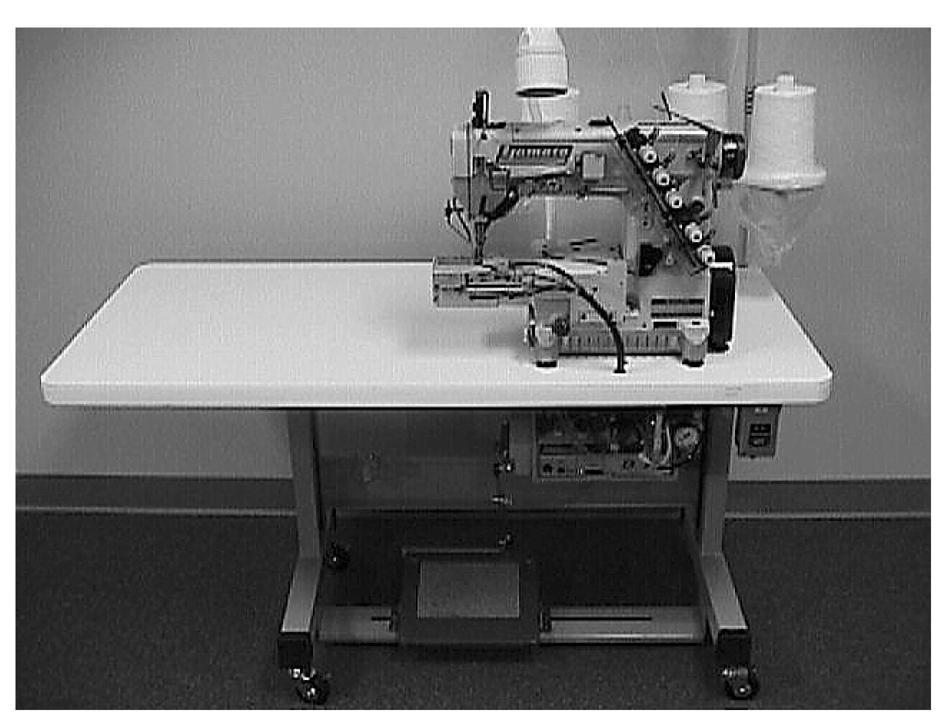
Air Guiding Devices For The Knit Industry

Aparatos Para Guias De Aire
Activados Mediante Aire Comprimido
Para La Industria de Genero de Punto

Installation Manual
Manual de Instalacion

Spare Parts List
Lista de Refacciones

897 YSZ



www.bottomsassociatesinc.com *08/28/2001*

AIR HEMMER™ WARRANTY

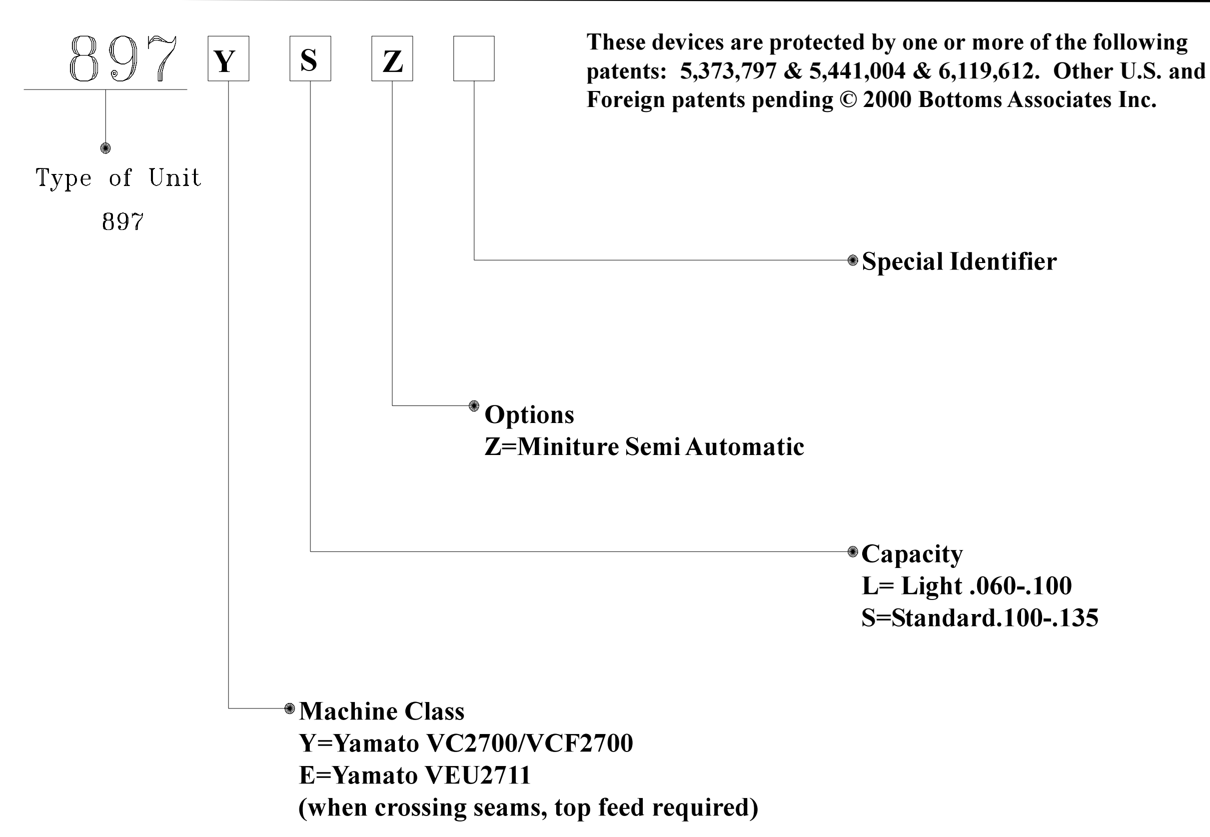
The air hemmer attachments and controls do not include a warranty of any type.

This product is sold "as is" "where is."

BOTTOMS ASSOCIATES INC. IS NOT RESPONSIBLE FOR ANY LOST PROFITS, LOST SAVINGS, OR OTHER INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL COSTS, EXPENSES, OR DAMAGES ARISING OUT OF THE USE OF, OR INABILITY TO USE, THIS PRODUCT. THIS INCLUDES DAMAGES TO PROPERTY AND, TO THE EXTENT PERMITTED BY LAW, DAMAGES FOR PERSONAL INJURY. THIS WARRANTY IS IN LIEU OF ALL OTHER WARRANTIES INCLUDING IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Some states do not allow limitation of implied warranties, or exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitations may not apply to some purchasers. This warranty gives the purchaser some specific legal rights. The purchaser may have other rights which may vary from state to state. This warranty applies only to this product and is governed by the laws of the State of Georgia. Bottoms Associates Inc. reserves the right to revise and improve its products as it sees fit. This publication describes the state of this product at the time of its publication and may not reflect the product at all times in the future.

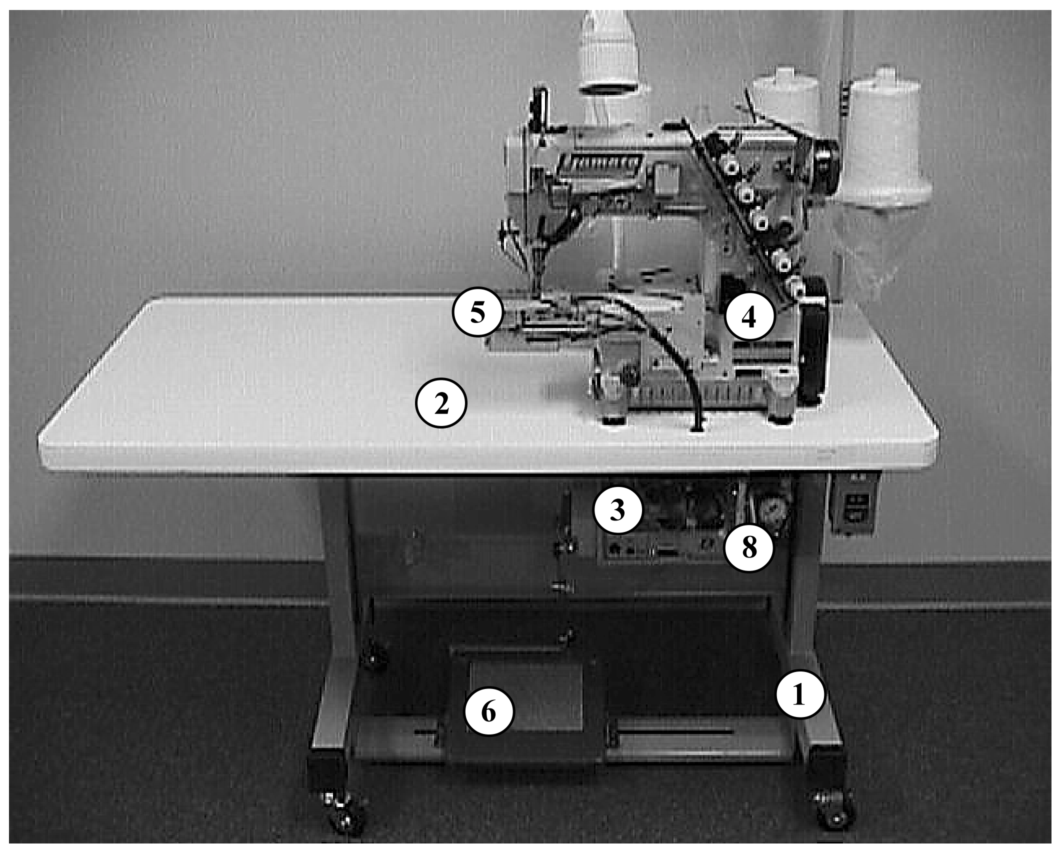
It is unlawful to accomplish two needle bottom hemming using the device and method described in U.S. Patent #5,373,797 which are manufactured or supplied by companies other than Bottoms Associates Inc. It is against U.S. Federal Law to use this device or method to assemble garments intended for shipment into the United States



These devices are protected by one or more of the following patents: 5,373,797 & 5,441,004 & 6,119,612. Other U.S. and Foreign patents pending © 2000 Bottoms Associates Inc.

REQUIRED COMPONENTS

1. STAND (EXISTING)
At least 36" wide preferred. Adjust height for operator comfort.
2. TABLETOP (EXISTING)
Flat top, 24" x 48" preferred.
3. MOTOR (EXISTING)
*Motor controller must have programmable feature*s.
4. MACHINE (EXISTING)
**Yamato VC 2700 / VCF2700 with a presser foot wide enough to cover desired hem width.*
5. 897 YSZ AIR HEMMER™
Includes air valves and air lines.
6. PEDAL FOOT CONTROL (EXISTING)
Adjust for operator comfort.
7. FILTER REGULATOR (EXISTING NOT SHOWN)
8. FILTER REGULATOR, SENSOR AND SOLENOID VALVES
897 YSZ control includes fittings for installation to existing filter regulator, standard or metric.

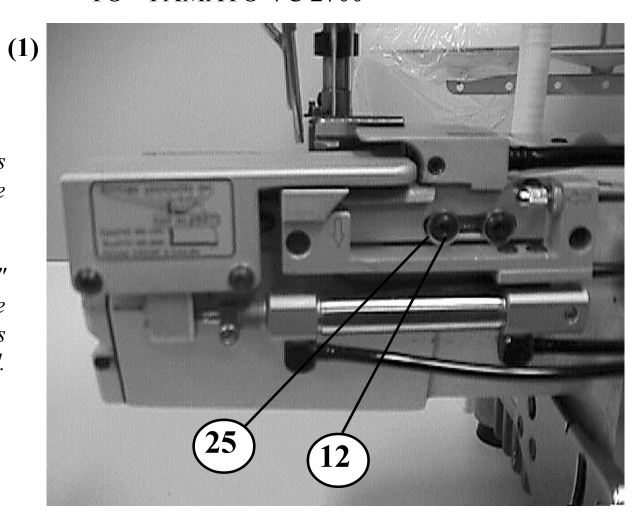


** "Yamato" is a Trademark of Yamato USA*

BOTTOMS ASSOCIATES INC.

TYPICAL INSTALLATION 897 YSZ AIR HEMMER™
TO *YAMATO VC 2700

(1)

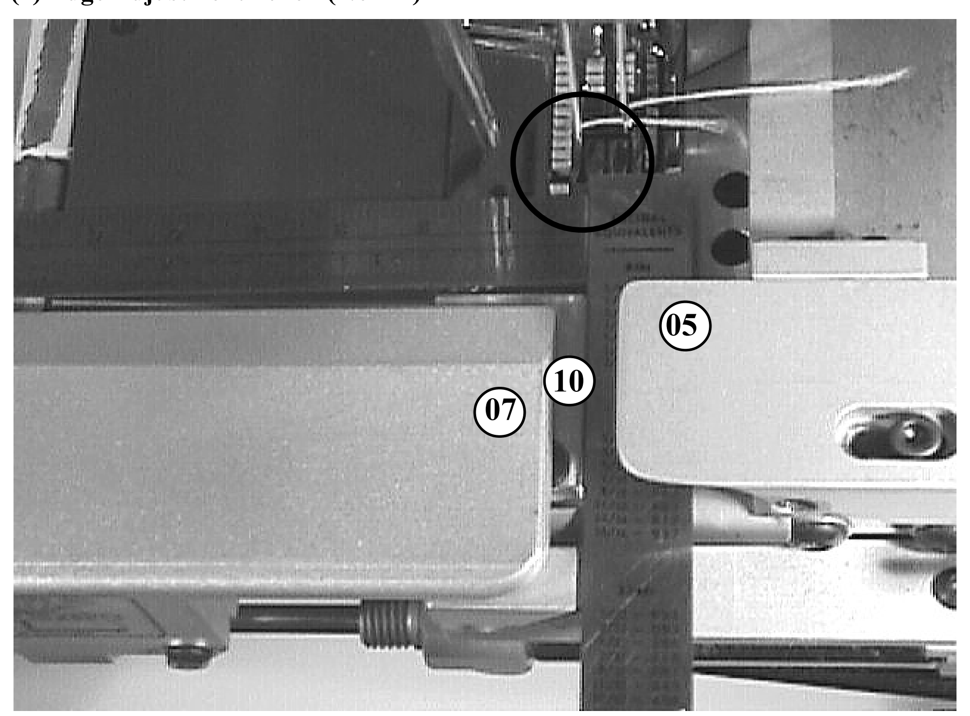


INSTALLATION

(1) *Install the 897 YSZ to the holes located on front left side of machine front door.*

(2) *Align #10 Exhaust plate 1/16" (1.6mm.) to the right of the outside needle. Fasten using two screws #12 and #25 flat washers supplied.*

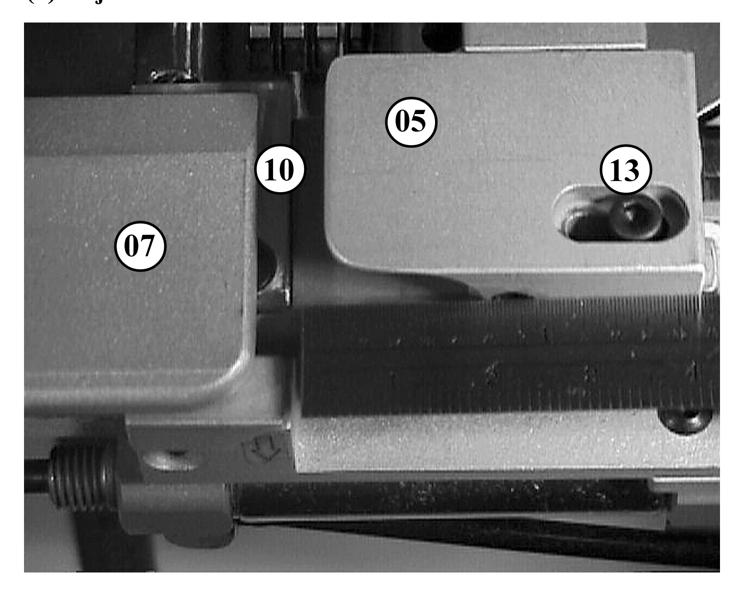
(2) Edge Adjustment 1/16" (1.6mm)



** "Yamato" is a Trademark of Yamato USA*

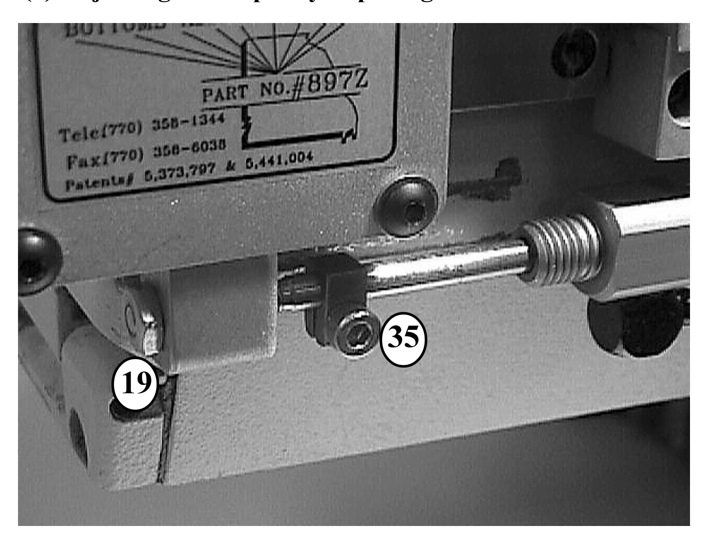
(3) *To adjust width of hem, loosen screw #13 and slide #05 Hem Cap to desired width measuring from #10 Exhaust Plate edge to inside Hem Cap edge and then subtracting 1/8" (3.2mm).* ***Right side of presser foot may need to be cut off or added to depending on hem width desired)*** *This measurement may need to be fine tuned at sew off.*

(3) Adjustment of Hem Width - 1/8"

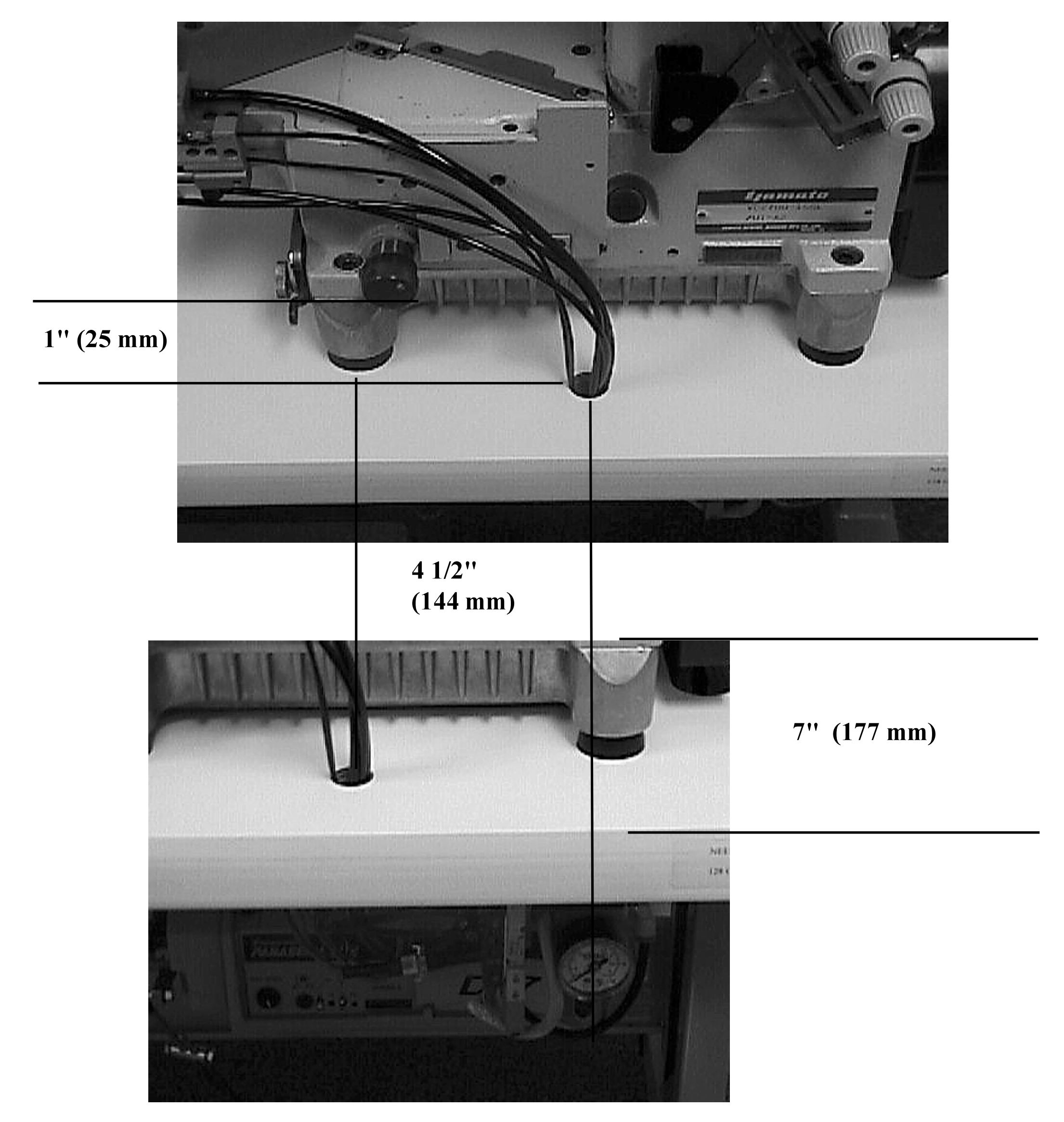


(4) Adjusting the Capacity /Opening of the Cover Plate

(4) *Using a 9/32" opened end wrench loosen nut #19 then rotate cylinder rod so #07 Cover Plate aligns 1/16" (1.6mm) to the left of outside needle. Hemmer maximum capacity is determined by the thickness of #10 Exhaust Plate. Should the distance between the #07 Cover Plate and #05 Hem Cap require adjusting, loosen the screw on clamp #35 and adjust to the right or left to obtain the same distance or opening as the #10 Exhaust Plate thickness and retighten screw.*



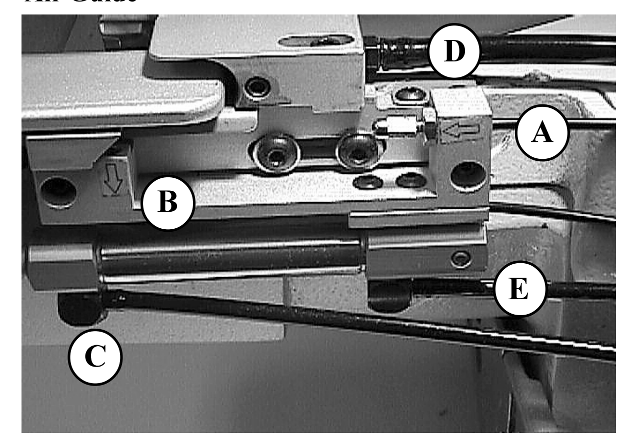
Drill 3/4" (19 mm) diameter hole through table top using the measurement listed below.

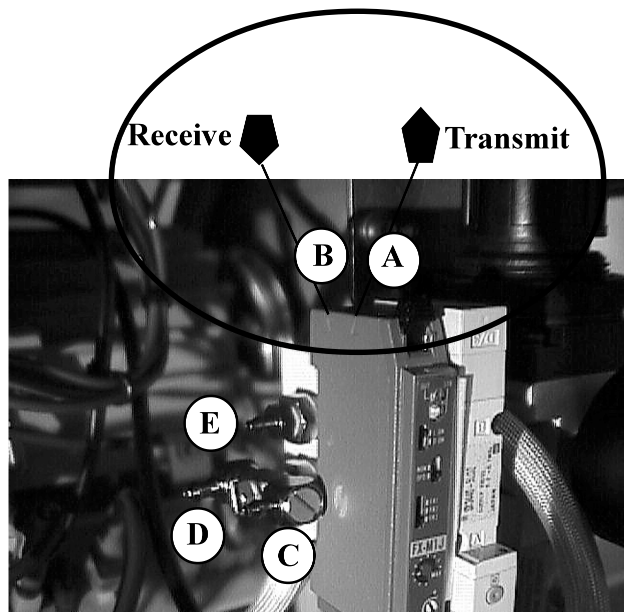


Attach regulator, valve, and sensor mounting bracket as shown using #42 screws and #40 flat washers supplied. From center of hole to center of gauge is 4 1/2" (144 mm). From front of table top to front of mounting bracket is 7" (177mm).

Air Line and Fiber Cable Connections

Air Guide





Air Regulator , Solenoid Valve, Air Manifold and Fiber Optic Sensor

Route the air lines and fiber optic cables coming from the air guide through the table top, connecting to the valve manifold and sensor as shown. When depressing the manual override orange button on the air valve, the folder should close and the air should be exhausted from hemmer. When depressing the green override button on the air valve, the folder should open and the air should go off.

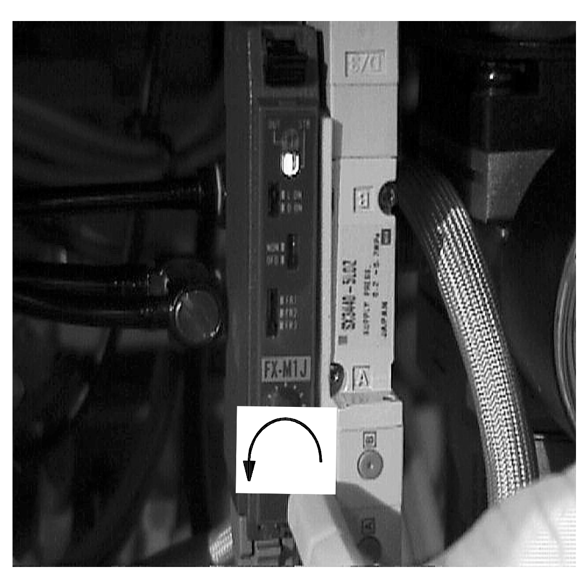
The light emitted from the sensor must follow the path of the arrows. If the fibers require cutting use only the cutter supplied with the unit. (See the sensor manufacturers specification for cutting fibers). Press fibers into sensor firmly and lock handle. Make sure there is enough slack to allow for opening and closing the machine door as not to pull fiber cables or air line taut. Connect the wiring harness from the control to the motor. Program the motor controller. The 897 YSZ is now ready for testing and sew off.

NOTE: We recommend that the air lines and fiber optic cables be cut off as short as possible to eliminate any excess or distance from control to folder.

SENSOR SETTING

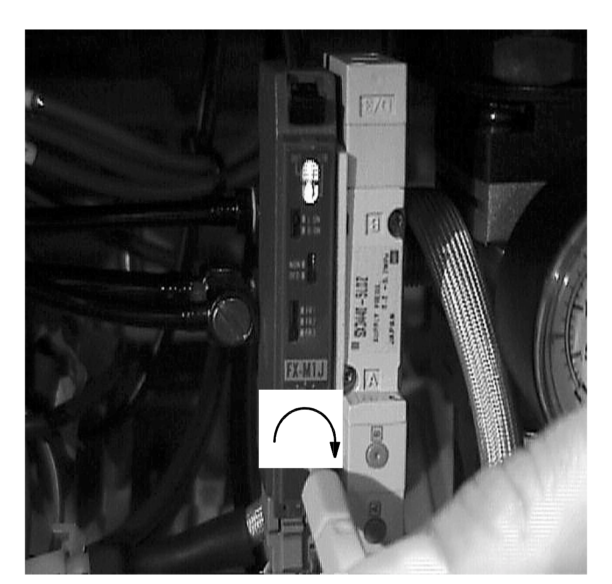
This is only required if the unit will not operate properly after setup is complete. *The sensor has been preset in our facility when assembled.* ***<u>Only use a plastic screw driver</u>*** *like the one supplied to adjust the sensor. (1) Rotate adjustment screw on front of sensor counter clockwise for* ***<u>minimum sensitivity setting (the first mark on the bottom left of indicator).</u>***

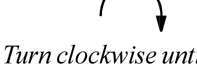
(2) Rotate the adjustment screw on the front of the sensor clockwise, usually the third mark on the indicator. The red LED and the green LED should be illuminated with no fabric present. The 897 YSZ is now set for automatic opening. Also see sensor manufacturers specification sheet enclosed with 897 YSZ Air Hemmer™ for other settings.





(1) *Turn counter clockwise until the screw clicks or the green LED is the only one illuminated.*



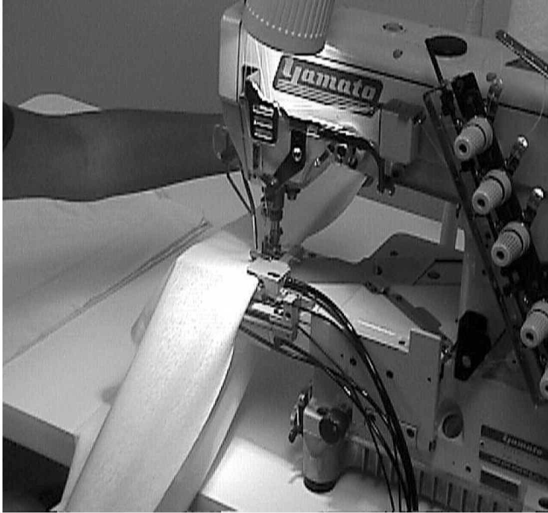


(2) *Turn clockwise until the red LED and green LED is illuminated.*

TESTING AND SEW OFF

Perform the following steps to check for proper operation. (1) Heel back on treadle. Folder should close and air should exhaust from hemmer. PLACE LOOP OF FABRIC UNDER PRESSER FOOT THROUGH AIR HEMMER™. Sensor red LED should turn off. (2) Toe down on treadle, air should exhaust from hemmer, machine should begin to sew. (3) Sew around loop to starting point, sensor red LED should turn on, air hemmer should open, machine should start a stitch count, suggested over sew distance 1" (25 mm) (also see machine manufacturer and specific motor controller manual for specifications). After stitch count, machine should stop, position, trim thread, and foot should lift. If unit does not operate as described above, take a pencil and depress manual override buttons located on the solenoid valve. If the unit works when depressing these buttons, check motor controller for proper settings and wiring cable to insure proper connection to motor controller and 897 YSZ Air Hemmer™.





TROUBLE SHOOTING

PROBLEM

Possible Cause

AIR NOT FLOWING FROM HEMMER
Low or no pressure to unit. Regulator valve is off. Air line is pinched. No signal to valve from motor controller.
AIR FLOWING ALL THE TIME
Treadle binding or valves sticking.
FOLDER OPENING & CLOSING TOO SLOW OR TOO FAST
Hem width adjustment screws too tight. Incorrect air pressure.
FOLDER CLOSES AFTER OPENING
Operator heeling back on treadle.
HEM VARIES IN WIDTH
Clear cover plate gap not adjusted. Foot not covering hem.
HEM ROLLS UP
Operator is stretching fabric. Material not cut straight. Folder capacity too large.
RAW EDGE VARIES FROM STITCH MARGIN
Operator guiding or holding back on fabric. Material not cut straight.
RAW EDGE NOT CAUGHT AT SEAM
Folder has too small capacity. Material not sewn together even at seam.
RAW EDGE NOT CAUGHT AT START OF HEM
Operator not pulling garment around far enough or is pulling it at an angle. Fabric not cut straight.
FINISHING STITCHES NOT IN LINE WITH STARTING STITCHES
Stitch over finger not adjusted properly. Exhaust plate edge too far to the right or left of the outside needle. Operator is starting off at an angle. Material is not cut straight.
FOLDER VIBRATING ON MACHINE BED
Readjust vertical position of folder bracket.

If a problem with this product cannot be solved, please contact Bottoms Associates Inc. Technical Support Department. Operation from 8:00 am. to 4:00 pm. Eastern Time Monday through Friday excluding holidays. Tele: (770) 358-1344, Fax:(770) 358-6038

MAINTENANCE

DRAIN FILTER BOWL DAILY.

CLEAN ALL LINES, FILTER REGULATOR, & FOLDER WITH HOT SOAPY WATER IF SYSTEM HAS FILLED WITH OIL, WATER . NO OIL SHOULD BE ALLOWED TO ENTER SYSTEM.

CHANGE AIR FILTER AT LEAST EVERY 3 MONTHS.

CHECK AND SECURE ALL AIR CONNECTIONS.

CLEAR ALL STRINGS AND LINT FROM EXHAUST PLATE FOR BEST PERFORMANCE.

WIPE LINT AND DUST FROM LENSES REGULARLY.

REPLACE ANY DAMAGED PARTS.

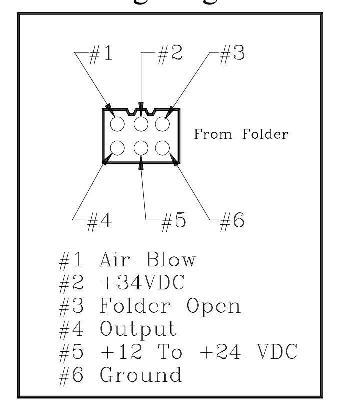
CHECK GAUGE PRESSURE AT REGULAR INTERVALS TO INSURE MINIMUM AIR USAGE.

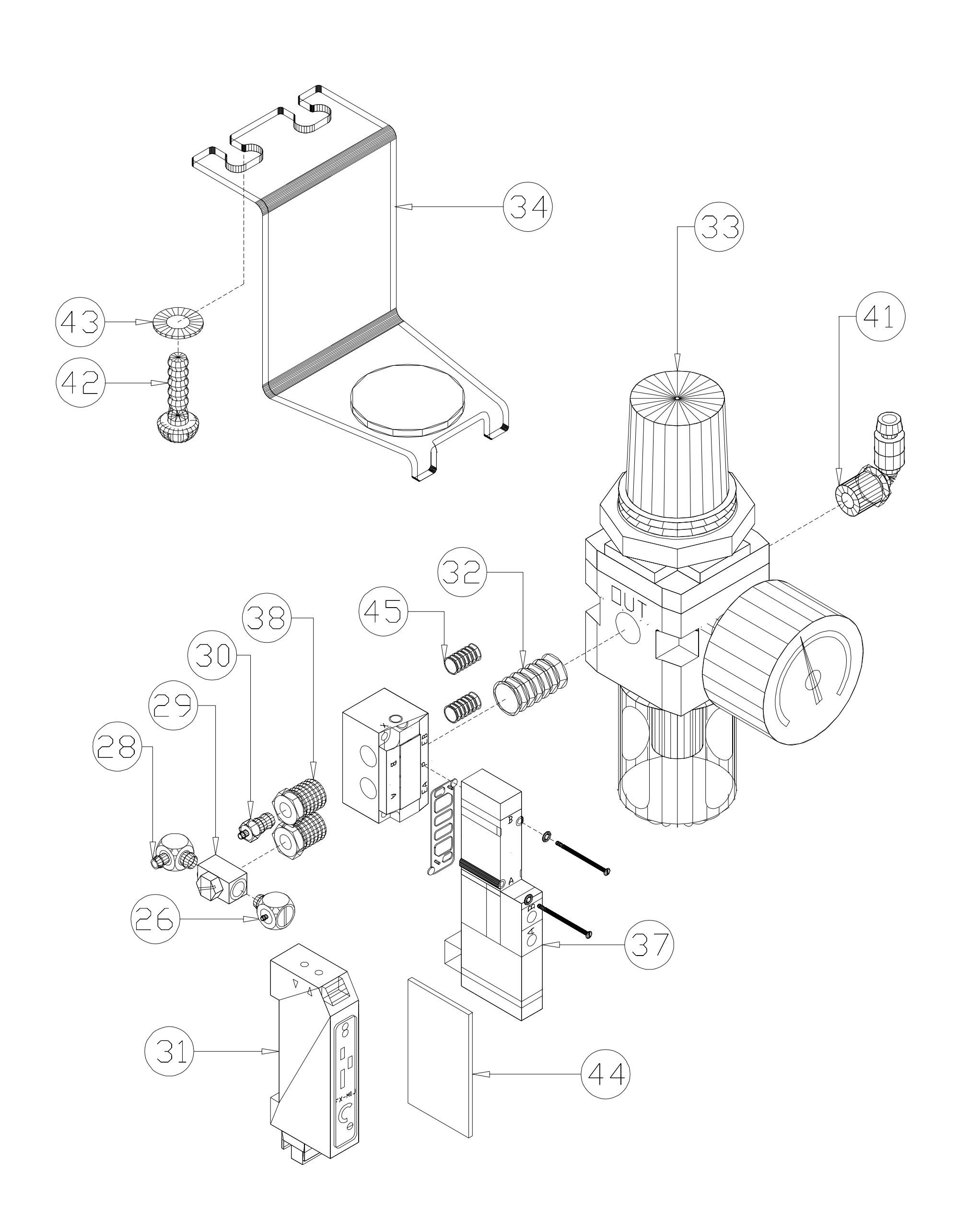
AIR CONSUMPTION RATING 3.2 S.C.F.M. AT 40 P.S.I.

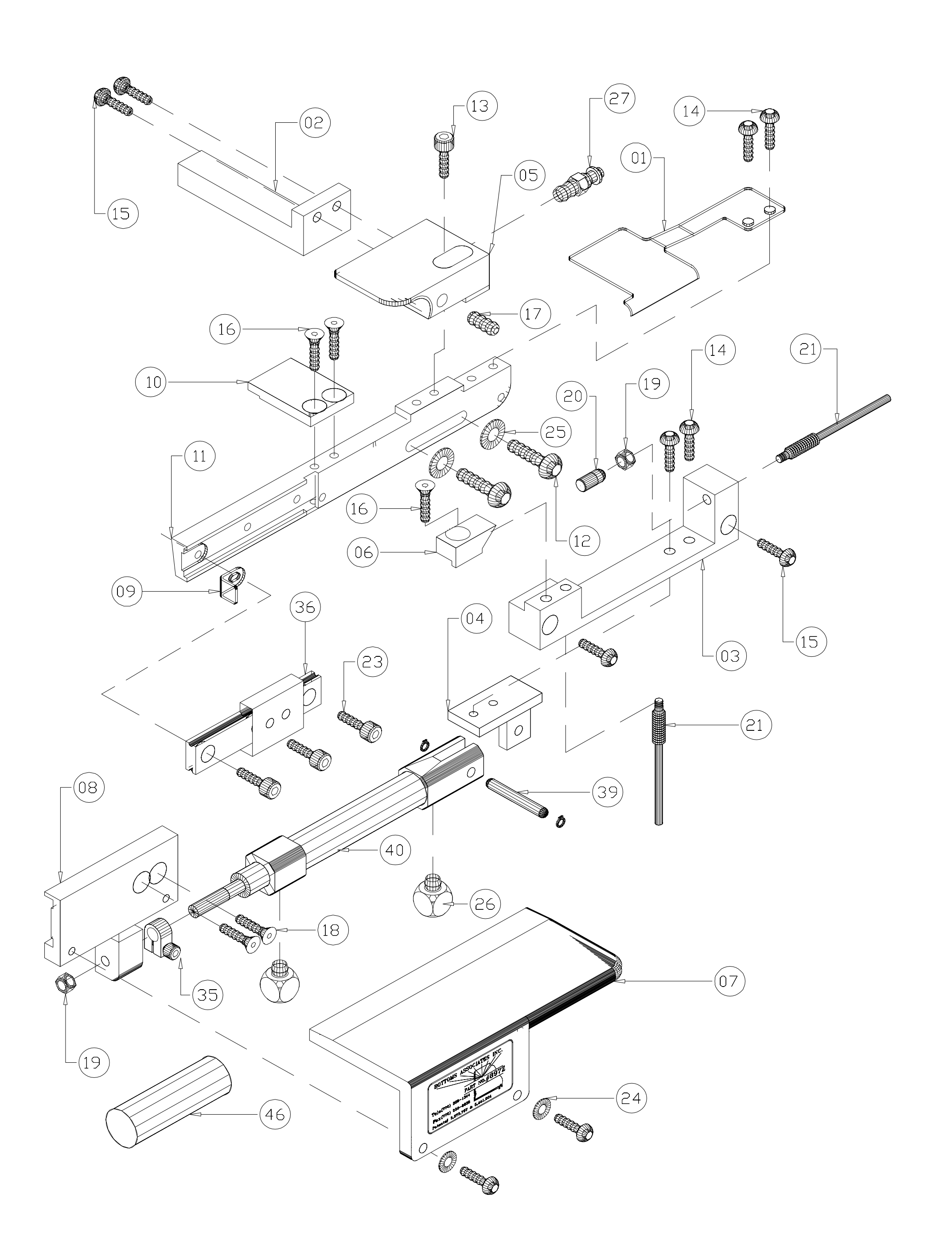
NOTES

COMPLETE INSTALLATION, ADJUSTMENT AND SEW OFF TAKES APPROXIMATELY 30 MINUTES.

897 YSZ Air Hemmer™
Wiring Diagram




34
33
41
43
42
32
45
38
30
29
28
26
37
31
44
OUT



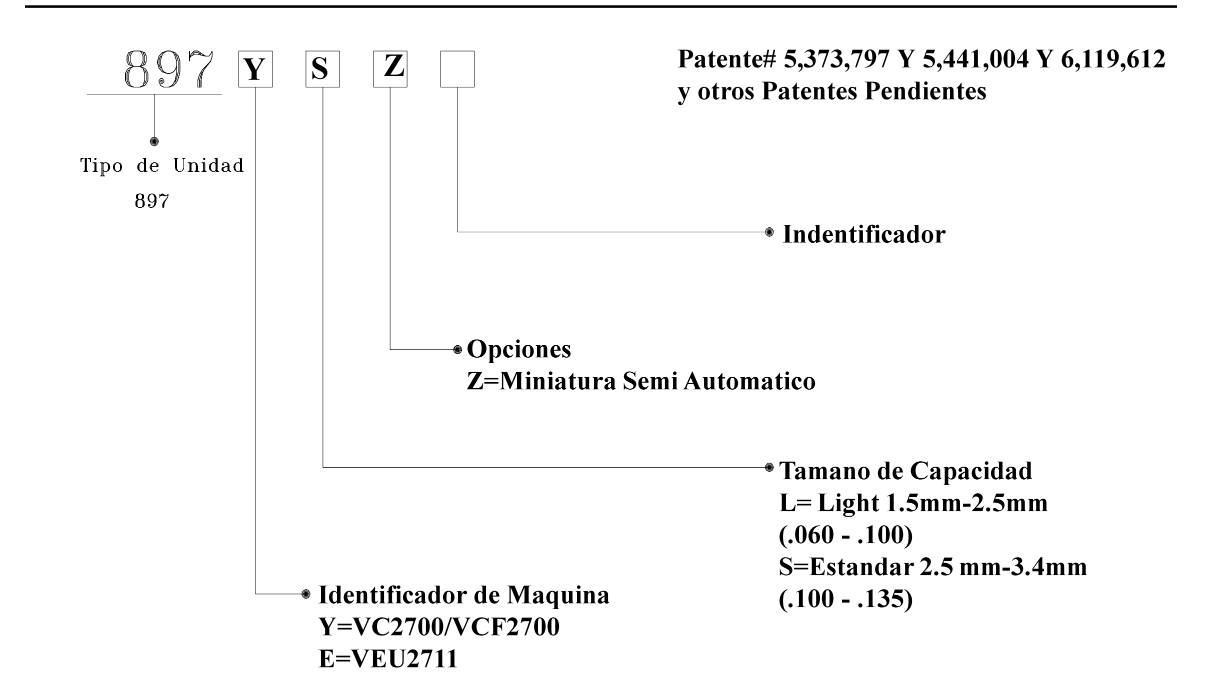
02
13
27
14
01
15
05
17
16
10
11
21
20
19
14
25
16
12
06
09
36
04
23
03
15
21
39
08
40
26
18
35
07
19
24
46

Parts for 897 YSZ

01	897Z-01	Seam Spring Plate		1
02	897Z-02	Edge Guide		1
03	897Z-03	Fiber Bracket		1
04	897Z-04	Cylinder Mount		1
05	897Z-05S	Hem Cap .100 Standard		1
06	897Z-06	Sensor Reflector		1
07	897Z-07	Cover Plate		1
08	897Z-08L	Cylinder To Cover Adaptor		1
09	897Z-09	Carriage Stop		1
10	897Z-10L	Exhaust Plate		1
11	897YZ-01	Machine Adaptor (Yamato Vc2700)		1
12	91239A148	M4 X 12mm Button Head Cap Screw		2
13	91290A119	M3 X 14mm Socket Head Cap Screw		1
14	91239A111	M3 X 6mm Button Head Cap Screw		4
15	91239A117	M3 X 12mm Button Head Cap Screw		6
16	91294A128	M3 X 8mm Flat Head Cap Screw		3
17	91390A117	M5 X 5mm Socket Head Set Screw		1
18	91294A125	M3 X 5mm Flat Head S.C.S.		2
19	91828A231	M4 Hex Nut		2
20	FXLE1	Lens		1
21	FT-P80	High Flex Fiber Set		1
22	897Z-W	Cable W/ Connectors 897z	not shown	1
23	91290A111	M3 X 6 Socket Head Cap Screw		3
24	91166A210	M-3 Flat Washer		2
25	91166A230	M-4 Flat Washer		2
26	M-5ALU-4	Barb Elbow 4mm Tube	page 11	3
27	M-5AU-6	Barb Fitting 6 Mm Tube		1
28	M-5ALU-6	Barb Elbow 6mm Tube	page 11	1
29	M-5UT	M5 Tee	page 11	1
30	M-5AU-4	Barb Fitting 4mm Tube	page 11	1
31	FX-M1J	Amplifier	page 11	1
32	4568K113	2" Brass Pipe Nipple	page 11	1
33	NAW2000-N01G-4CR-X34	U S 55/Filter Regulator W/O Bracket	page 11	1
34	NAW2000-B1	Mounting Bracket For Naw2000 Regulator	page 11	1
35	SH12-1818.157.F-1	4mm Hub Clamp W/ M3 Screw		1
36	RSR5WMUU+50LM	Ball Bearing Slide		1
37	SX3440-5LOZ-01	Sx Valve, 3 Psn, 24 Vdc, 1/8 Pt	page 11	1
38	M-5B	Bushing, 1/8 Pt X M5	page 11	2
39	CD-Z015	Pin/Ring		1
40	CJ2D10-ULA980139	Cylinder		1
41	KQ2L06-U01	Elbow, Unifit 6 Mm Tube	page 11	2
42	90190A247	10 X 1" Self-Tapping P.H.P.	page 11	2
43	91166A250	M-6 Flat Washer	page 11	2
44	897Z-13	Foam Tape 3/4 X 1.8	page 11	1
45	AN103-01	Silencer	page 11	2
46	CP012-1R5-ND	Heat Shrinkable Tubing 1/2 X 1-1/2		1
47	1J-127-01	1/2" Mesh Sleeving/Foot	not shown	1
48	TU0604B	6mm Tubing	not shown	6
49	1B-156-01 5/32	Tubing 5/32" Od. Polyurethane	not shown	6

Bottoms Associates Inc.
282 Highway 341 North
Barnesville, GA 30204

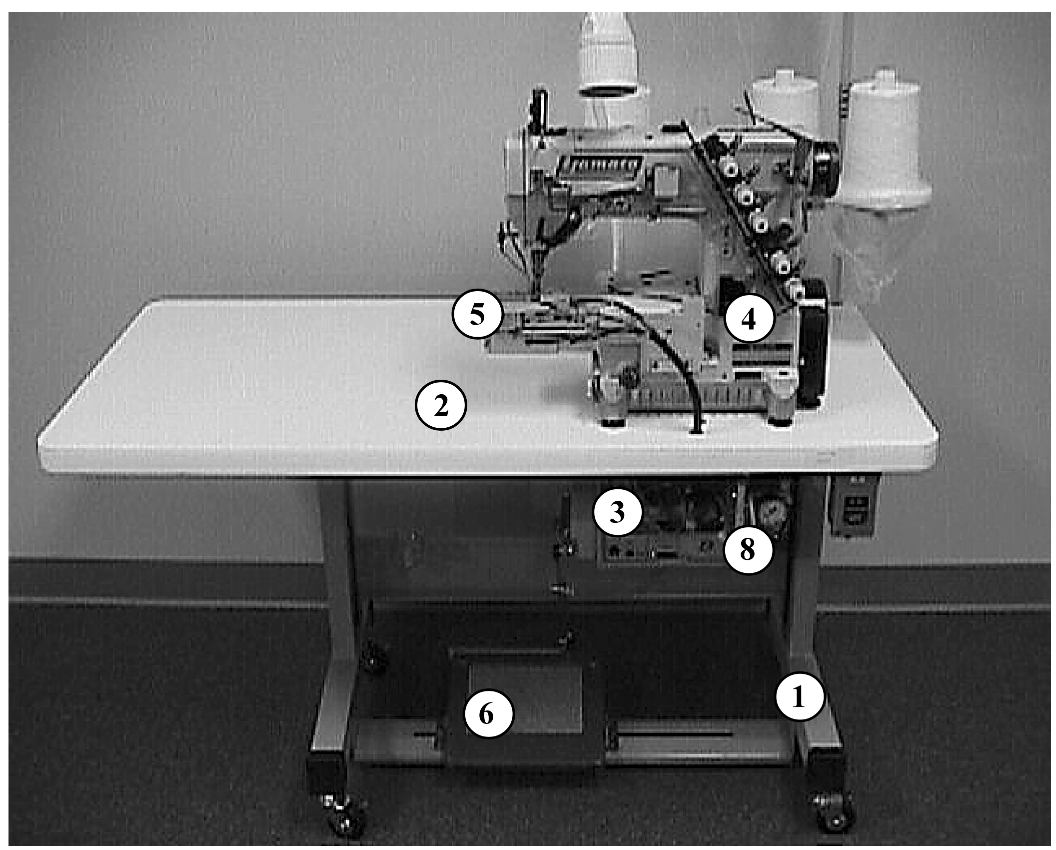
GARANTIA DEL BASTILLADOR DE AIRE(TM)
Los dispositivos dobladilladores neumaticos y sus controles no incluyen garantia de ninguna clase. Este producto se vende tal como esta sin dar lugar a reclamaciones por donde quiera.
BOTTOMS ASSOCIATES INC. NO SERA RESPONSABLE POR CUALQUIER PERDIDA DE LUCRO, AHORROS, U OTROS DAÑ0S INCIDENTALES O DE CONSECUENCIA SURGIDOS POR USO O LA INABILIDAD DE USAR ESTE PRODUCTO. ESTO INCLUYE DAÑOS A PROPIEDAD Y, AL PUNTO PERMITIDO POR LA LEY, DAÑOS PERSONALES. ESTA GARANTIA PRECEDE TODA OTRA GARANTIA INCLUYENDO GARANTIAS IMPLICANDO MERCABILIDAD O ABILIDAD DE USAR PARA EJERCER UN PROPOSITO ESPECIFICO.
Algunos estados no permiten limitacion de garantias implicadas o exclusiones o limitaciones de daños incidentales o de consecuencia, asi que es posible que las limitaciones sobredichas no apliquen aunos clientes. Esta garantia da al cliente algunos derechos legales especificos. El cliente puede tener otros derechos que varian de estado a estado. Esta garantia se aplica nada mas a este producto, y esta gobernado por las leyes del estado de Georgia. Bottoms Associates Inc. reserva el derecho de revisar y mejorar sus productos como lo considere conveniente. Este manual describe la condicion de este producto al tiempo de su publicacion y no puede reflejar el producto en el futuro.



Patente# 5,373,797 Y 5,441,004 Y 6,119,612
y otros Patentes Pendientes

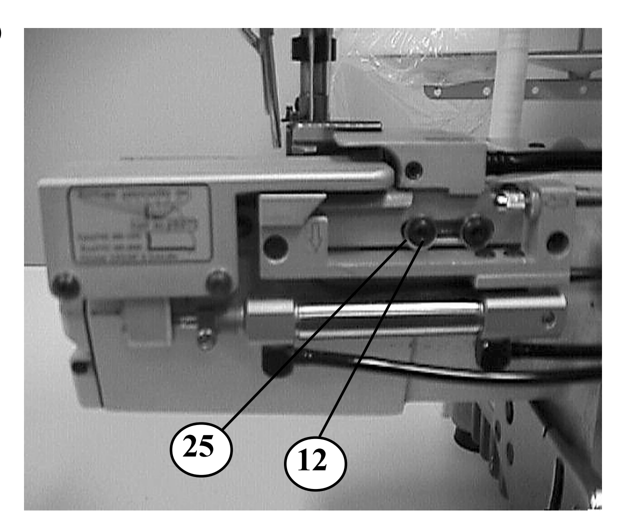
COMPONENTES REQUERIDOS

1. PEDESTAL (YA EXISTE)
Por lo menos 36" de ancho preferible. Ajuste la altura para la comodidad de la operaria.
2. TABLA DE MESA (YA EXISTE)
Superfice plana, 24" x 48" preferible.
3. MOTOR (YA EXISTE)
El controlador del motor debe de ser con facciones programables.
4. MAQUINA (YA EXISTE)
**Yamato VC 2700 / VCF2700 con un pie prensa-tela suficientemente ancho para cubrir el ancho de la costura deseada.*
5. BASTILLADOR DE AIRE(TM) 897 YSZ
Incluye valvulas de aire y manguerilla de aire.
6. CONTROL DE VELOCIDAD AL PEDAL
Ajuste para la comodidad de la operaria.
7. FILTRO-REGULADOR DE AIRE COMPRIMIDO (YA EXISTE)
8. FILTOR-REGULADOR, SENSOR AND SOLENOID VALVES
897 YSZ incluye conexiones para conectar con el filtro-regulador que ya existe, sea tamaño estandar o metrico.



** "Yamato" es una Marca de Fabrica de Yamato USA*

(1)

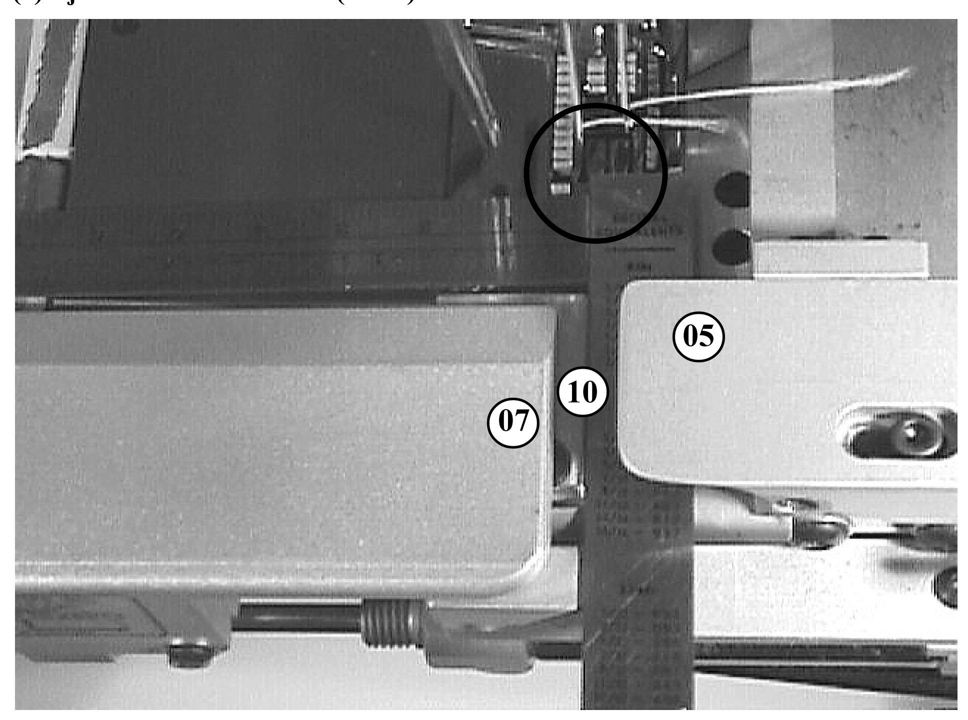


INSTALACION

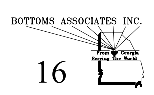
(1) *Instala el 897 YSZ a los agujeros localizado en frente lado izquierdo de la puerta delantera de la máquina.*

(2) *Alinea la Placa de Escape N°10 1.6mm.(1/16") a la derecha de la aguja izquierda. Ate usando los dos tornillos N°12 y arandelas llanas N°25 suministrados.*

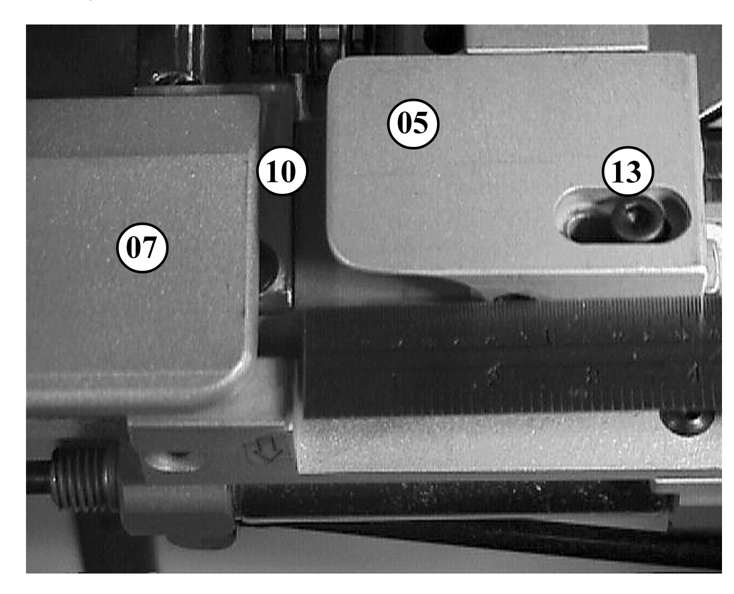
(2) Ajuste del Borde 1.6mm (1/16")



** "Yamato" es una Marca de Fabrica de Yamato USA*

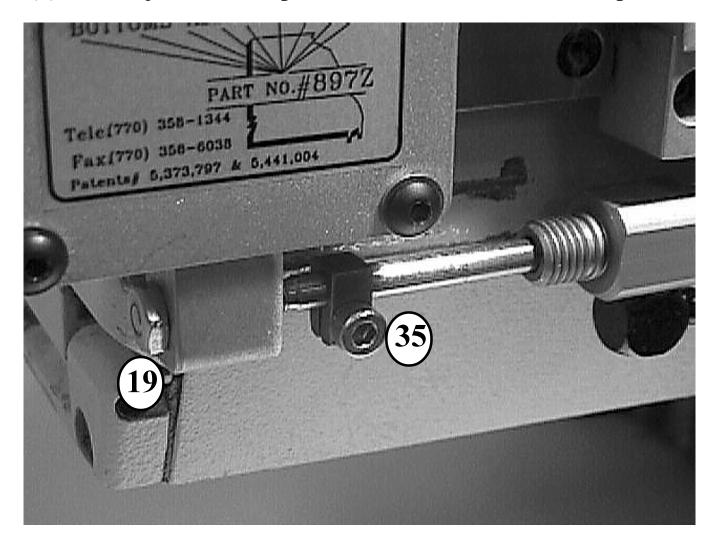


(3) Ajusta de Anchura de la Bastilla -3.2 mm (1/8")



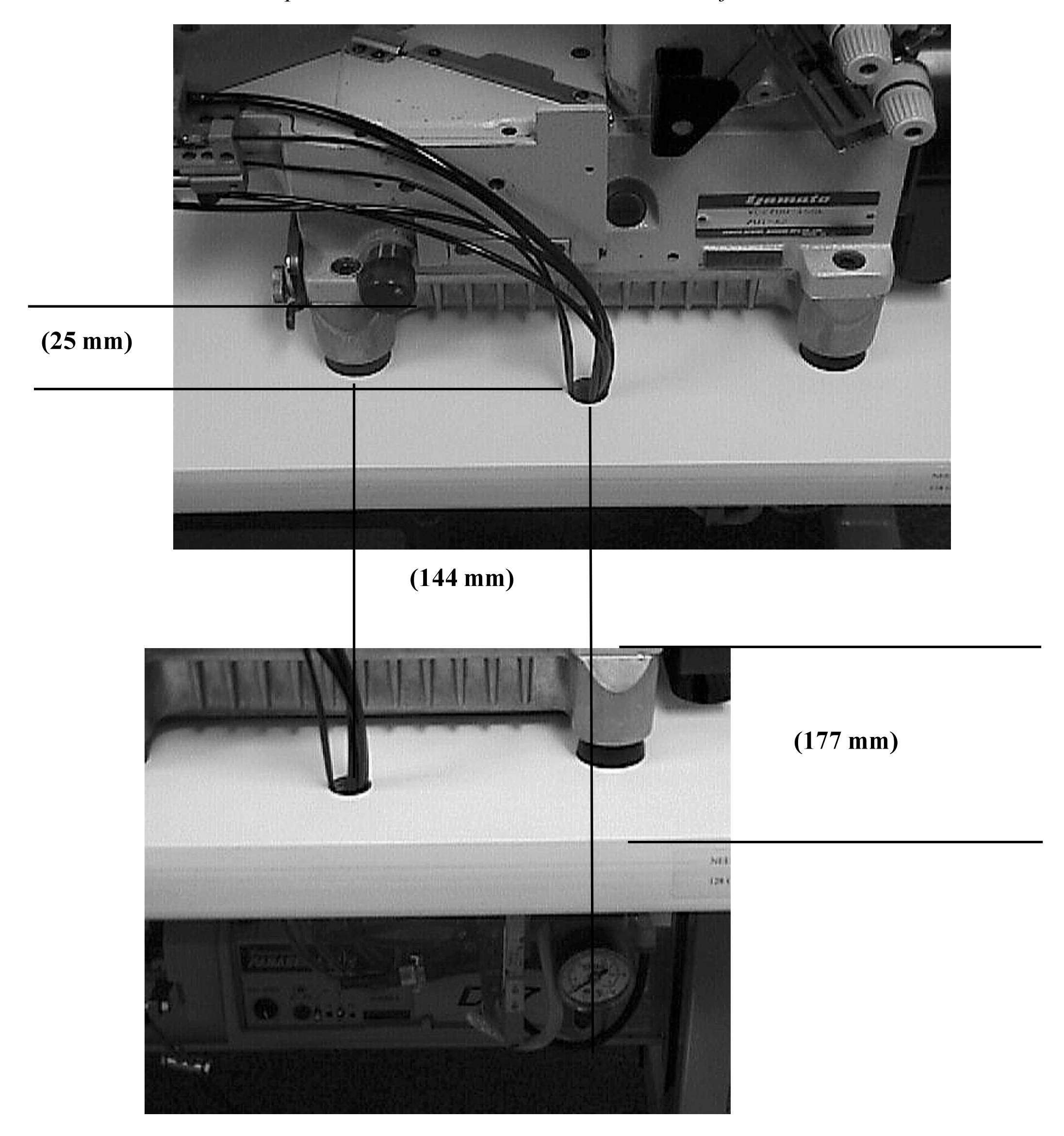
(3) *Para ajustar la anchura de la bastilla, suelte tornillo N°13 y resbale Tapa del la Bastilla N°05 a anchura deseada midiendo de la orilla del Placa del Escape N°10 a la orilla de la Tapa de Bastilla interiro y entonces substraiga 3.2mm (1/8").* ***Puede ser necesario cortar o aumentar la orilla derecha de la prensa-tela según la anchura de la bastilla deseada.*** *Esta medida necesitaría ajustarse a la comprobación de coser final.*

(4) Para Ajustar la Capacidad/La Abertura de la Tapa Placa



(4) *Usando una llave abierta de 9/32", suelta tuerca N°19, rueda vara cillindro para que Placa de la Tapa N°07 se alinee 1.6mm (1/16") a la izquierda de aguja izquierda. La capacidad máxima del Bastillador es determinado por el espesor de la Place de Escape N°10. Si la distancia entre la Placa de la Tapa N°07 y la Tapa de la Bastilla N°05 requere ajusta, suelte el tornillo de abrazadera N°35 y ajusta a la derecha o la izquierda para obtener la misma distancia o abertura tal como el espesor de la Placa del Escape N°10 y apriete el tornillo de nuevo.*

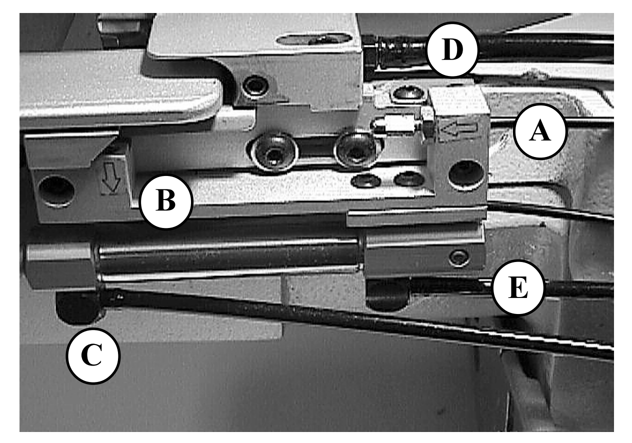
Taladre 19mm diámetro por la mesa usando la medida listado abajo.



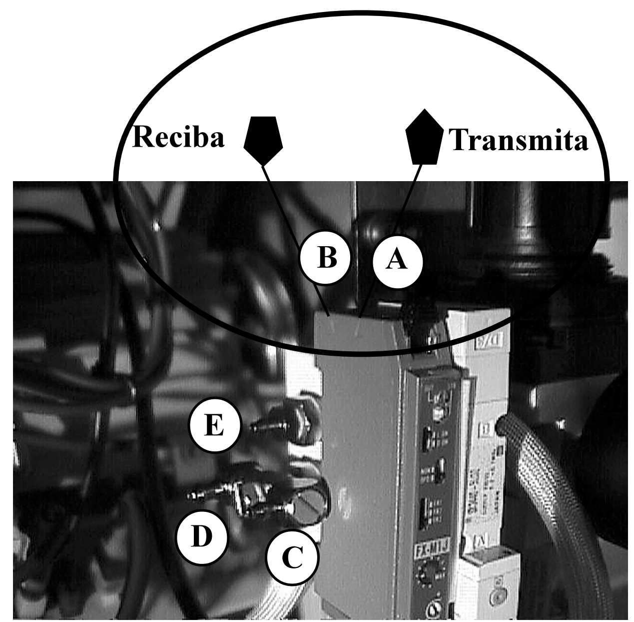
Ate regulador, válvula, anaquel de la montura del sensor como mostrado usando tornillas N°42 y arandelas llanas N°40 sumistraron. Desde el centro del agujero hasta el centro de medida es 144mm. Desde el frente del superficie la mesa hasta el fronte de anaquel de la montura es 177mm. Dirija las líneas del aire por el agujero y conecta al unidad de control.

Línea del aire y Conexiones del Cable de la Fibra

Guía del aire



Dirija las líneas del aire y los cables de la fibra venida de la guía del aire por la superficie de la mesa. Conecte al tubo de unión múltiple de la válvula y sensor como mostrado. La luz emitido del sensor debe sequir el camino de las saetas. Si las fibras requireren cortarse, use sólo el cuchillo suministrado con la unidad. (Vea las especificaciones de la fabricante del sensor con respecto a cortar fibras.) Apriete las fibras hacia adentro del sensor firmemente y cierra asa. Asegúrese que basta flojera para permitir abrir y cerrar la puerta de la máquina puesto que no tirar tenso los cables de la fibra o la línea del aire. Conecte el conector mollex de 6 alfileres al cable de motor. Programe la unidad de control de motor. El 897 YSZ ya está listo para comprobar y coser.

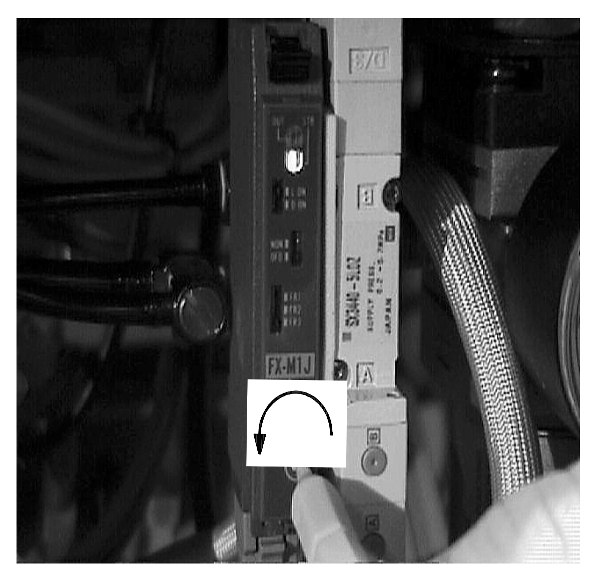


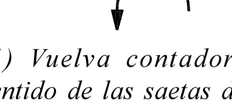
Regulador del aire, Válvula del solenoide, tubo de unión múltiple del Aire y Sensor Fibra Optico

AJUSTO del SENSOR

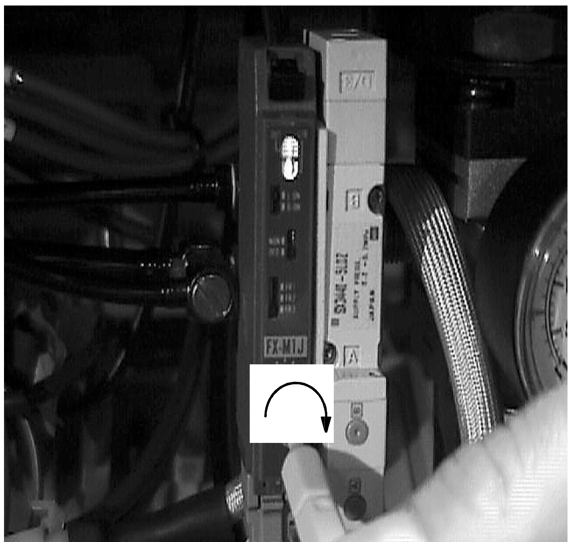
Esto sólo es requerido si la unidad no funciona apropiadamente. *Este ajusto ha sido ejecutada en nuestra fábrica cuando se ha ensamblado.* ***<u>Use sólo un atornillador plástico</u>*** *como el suministrado para ajustar el sensor. (1) Ruede el tornillo del ajuste en frente de sensor contrario al sentido de las saetas del reloj como* ***<u>ajusto de la sensibilildad mínima (la primera marca del butón iz quierdo del indicador).</u>***

(2) Ruede el tornillo del ajuste en el frente del sensor en el sentido de las saetas del reloj, usual mente la tercera marca en el indicado. El LED rojo debe encenderse sin tela presente. El 897 YSZ ya está fijo para abrir automáticamente. También vea hoja de la especificación de los fabricantes del sensor incluída con 897 YSZ Bastillador de Aire para otro ajustes.





(1) Vuelva contador en el sentido de las saetas del reloj hasta que el tornillo suene con golpecito seco o el verde LED está la única encendida.

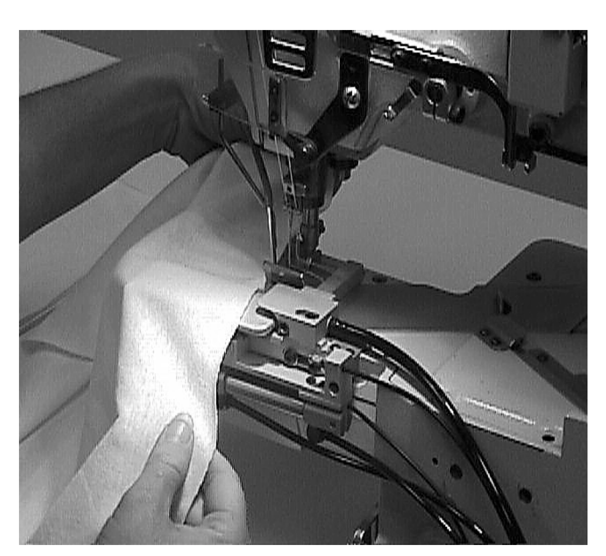


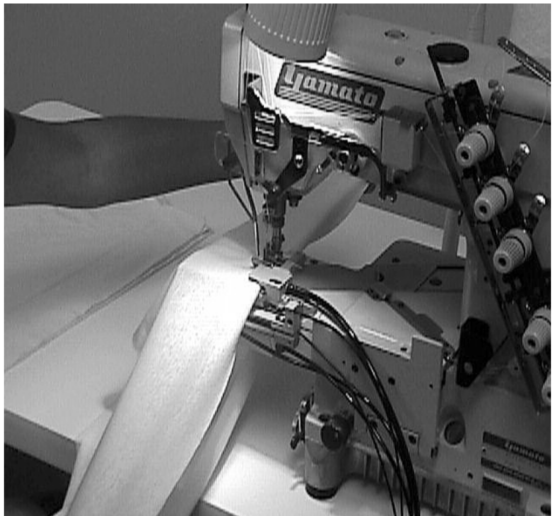


(2) Vuelve en el sentido de las saetas del reloj hasta que LED roja y LED verde estén encendidas.

PRUEBA Y AJUSTES FINALES DE LA MAQUINA

Lleve a cabo lospasos siguientes para revisar la debida operación. (1) Pisar hacia atrás pedal de pie. El doblillador debe de cerrar y aire debe escapar del bastillador. POSICIONE PRENDA DE TELA DEBAJO DE PRENSA-TELA POR BASTILLADOR del AIRE™. Sensor LED roja debe apagarse. (2) Activar el pedal de pie. Aire debe escapar del bastillador y la máquina debe de empezar a coser. (3) Cosa alrededor de la prenda hacia el punto de partida. Sensor LED roja debeapagarse; la máquina debe empezar un conteo del puntaje. Se sugiere una distancia de sobre coser de 25.4mm (1"). (También vea manual del fabricante de la máquina ymanual del unidad de control específico de motor para especificaciones.) Después de conteo del puntaje, la máquina debe pararse, posicionarse, cortar el hilo, y prensa-tele debe levantarse. Si la unidad no funciona como se ha descrito precedente, tome un lápiz y deprima los botones manuales de anular localizado en la válvula del solenoide. Si la unidad funciona cuando deprime estos botones, revise la unidad de control de motor para los ajustes propios y revise el cable de alambre para asegurar una conexión apropiada para la unidad de control del motor y el BASTILLADOR DE AIRE™ 897 YSZ.





MANTENIMIENTO

DRENE EL TAZON DEL FILTRO DIARIAMENTE.

LIMPIE TODAS LAS LINEAS, REGULADOR DE FILTRO, Y DOBLADILLADOR CON AGUA Y JABON CALIENTE SI EL SISTEMA SE HA LLENADO CON ACIETE O AGUA. CERO ACIETE ES PERMITIDO QUE ENTRE AL SISTEMA.

CAMBIE EL FILTRO DE AIRE POR LO MENOS CADA 3 MESES.

REVISE Y APRIETE TODAS LAS CONEXIONES DE AIRE.

LIMPIE TODOS LOS HILOS Y PELUSA DE LA PLACA DE ESCAPE PARA UN MEJOR FUNCIONAMIENTO.

LIMPIE LA PELUSA Y POLVO DE LOS LENTES REGULARMENTE.

REEMPLACE CUALQUIER PARTE DAÑADA A MEDIDA QUE SE VAYA NECESITANDO.

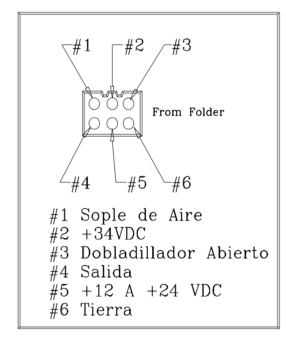
REVISE EL INDICADOR DE PRESION EN INTERVALOS REGULARES PARA ASEGURAR EL USO MINIMO DE AIRE.

PORCENTAJE DEL CONSUMO DE AIRE 3.2 S.C.F.M. A 40 P.S.I.

NOTAS

LA INSTALACION Y AJUSTMIENTO DE COSTURA TOMA APROXIMADAMENTE 30 MINUTOS.

BASTILLADOR DE AIRE™ 897 YSZ DIAGRAMA DE ALAMBRE



De Debladillador

INVESTIGACIÓN DE FALLAS

PROBLEMA

Causa Posible

NO HAY CORRIENTE DE AIRE DEL BASTILLADOR
Presión bajo o cero presión hacia la unidad. Válvula reguladora está apagada. Linea de aire está apretada. No hay señal del motor controlador hacia la válvula.

AIRE CORRIENTE TODO EL TIEMPO
Pedal de pie apretado o válvulas pegadas.

SE ABRE O SE CIERRE DOBLADILLADOR MUY DESPACIOSO O MUY RAPIDO
Los tornillos en el ajuste de la anchura están muy apretados. Presión de aire incorrecta.

DOBLADILLADOR SE CIERRA DESPUES DE ABRIRSE
Operaria taconea el pedal de pie.

VARIEDAD EN EL ANCHO DE LA COSTURA
La posicion de la Placa Cubierta no está ajustada. El pie no cubre la costura.

COSTURA RUEDA HACIA ARRIBA
La operaria está estirando la tela. El material no está cortado derecho. La capacidad del bastillador es muy grande.

LA ORILLA DE LA TELA VAREA ABAJO DE LA PUNTADA
La operaria guía o estádeteniendo la tela. El material no está cortado derecho.

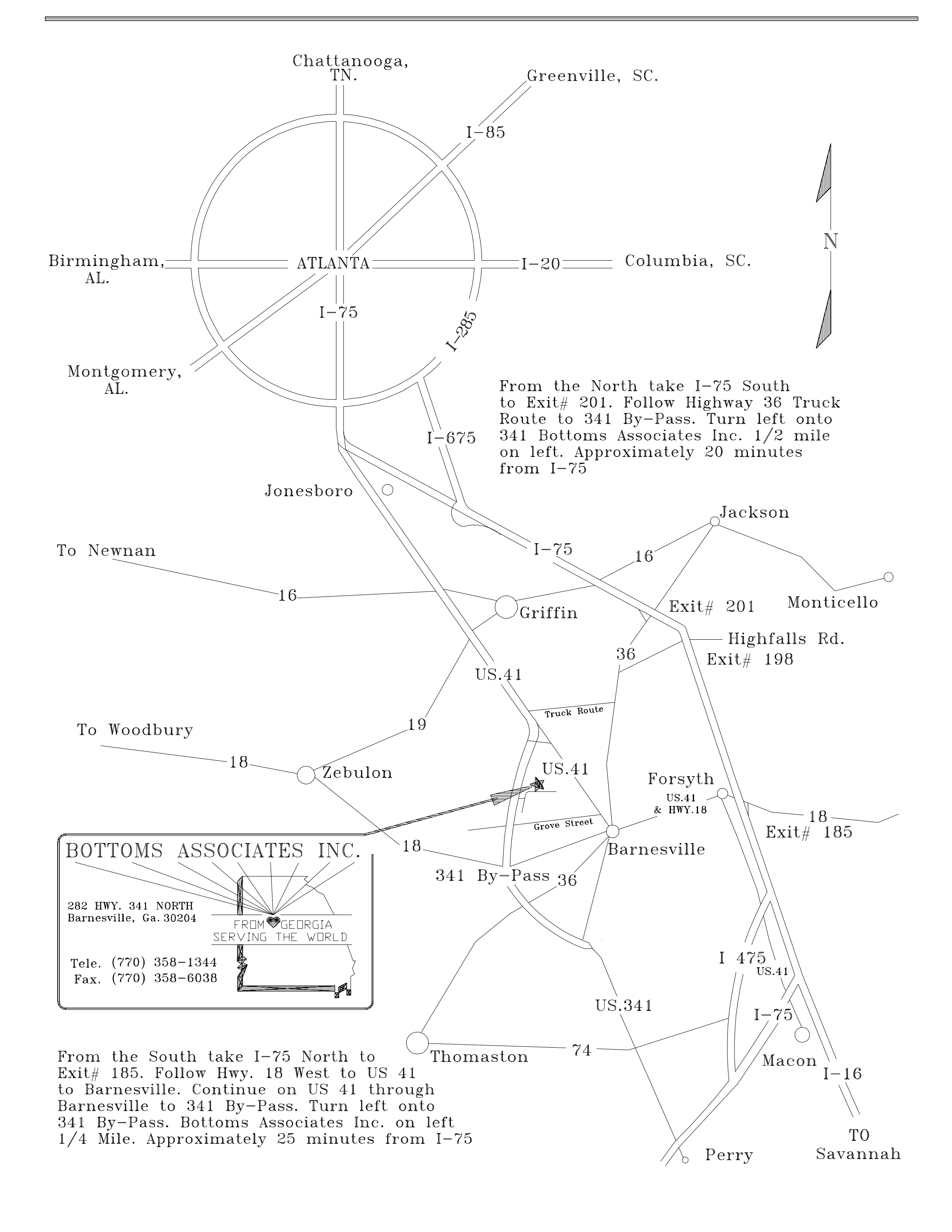
LA ORILLA DE LA TELA NO ESTÁ ABAJO DE LA PUNTADA
La capacidad del dobladillador es muy pequeña. Material no ha sido cosido derecho en las costuras laterales.

LA ORILLA DE LA TELA NO ABAJO DE LA AGUJA IZQUIERDA AL PRINCIPIO DE LA COSTURA.
La operaria no está halando suficientemente la prenda alrededor o está halando en un angulo. El material no está cortado derecho.

PUNTADAS FINALES NO ESTAN EN LINEA CON LAS DEL PRINCIPIO
El Guía Dedal Superior no ha sido ajustado correctamente. La orilla de la Placa De Escape está mucho a la derecha o izquierda de la aguja izquierda.La operaria empieza en un angulo. El material no está cortado derecho.

EL DOBLADILLADOR VIBRA EN LA CAMA DE LA MAQUINA
Reajuste la posicion vertical del soporte del dobladillador.

Si algun problema con este producto no puede ser resuelto, por favor comuníquese con Bottoms Associates Inc. Departamento de Soporte Tecnico. Operan de 8:00 a.m. a 4:00 p.m. Hora del Este de lunes a viernes excluyendo días festivos. Tel:(770) 358-1344, Fax:(770) 358-6038


Chattanooga,
TN.
Greenville, SC.
I-85
Birmingham,
AL.
ATLANTA
I-20
Columbia, SC.
N
I-75
I-285
Montgomery,
AL.
From the North take I-75 South
to Exit# 201. Follow Highway 36 Truck
Route to 341 By-Pass. Turn left onto
341 Bottoms Associates Inc. 1/2 mile
on left. Approximately 20 minutes
from I-75
I-675
Jonesboro
Jackson
To Newnan
I-75
16
16
Griffin
Exit# 201
Monticello
Highfalls Rd.
Exit# 198
36
US.41
Truck Route
To Woodbury
19
18
Zebulon
US.41
Forsyth
US.41
& HWY.18
18
Exit# 185
Grove Street
BOTTOMS ASSOCIATES INC.
282 HWY. 341 NORTH
Barnesville, Ga. 30204
FROM GEORGIA
SERVING THE WORLD
Tele. (770) 358-1344
Fax. (770) 358-6038
18
Barnesville
341 By-Pass
36
I 475
US.41
US.341
I-75
Thomaston
74
Macon
I-16
From the South take I-75 North to
Exit# 185. Follow Hwy. 18 West to US 41
to Barnesville. Continue on US 41 through
Barnesville to 341 By-Pass. Turn left onto
341 By-Pass. Bottoms Associates Inc. on left
1/4 Mile. Approximately 25 minutes from I-75
TO
Savannah
Perry